



## ПАСПОРТ

**ЗАКЛЕПОЧНИК РЫЧАЖНЫЙ С ПОВОРОТНОЙ ГОЛОВОЙ  
ДЛЯ ВЫТЯЖНЫХ И РЕЗЬБОВЫХ ЗАКЛЕПОК 3 В 1**



**RHR3 Заклепочник рычажный универсальный с поворотной головкой для вытяжных и резьбовых заклепок 3 в 1**

### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ.

Ручной рычажный заклепочник RHR3 TM THORVIK® предназначен для работы с резьбовыми и вытяжными заклепками с алюминиевыми и стальными сердечниками, персоналом, имеющим соответствующую квалификацию, знакомым с правилами ТБ, условиями эксплуатации и навыками работы с инструментом данного типа. В комплект поставки входят две просечки круглого и прямоугольного сечения для работы с листовым металлом. Заклепочник имеет алюминиевый корпус и рычаги, изготовленные из закаленной углеродистой стали. Вращение головки облегчает применение инструмента в труднодоступных местах.

### 2. СПЕЦИФИКАЦИЯ.

КОД	АТИКУЛ	НАИМЕНОВАНИЕ
53827	RHR3	Заклепочник рычажный универсальный с поворотной головкой для вытяжных и резьбовых заклепок 3 в 1

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Длина, мм/дюйм	275/11"	Вес, кг	1,42
----------------	---------	---------	------

### 4. КОМПЛЕКТАЦИЯ.

4.1	Заклепочник	1 шт.
4.2	Сменные насадки (2.4; 3.2; 4.0; 4.8)	4 шт.
4.3	Зажимной патрон в сборе	1 шт.
4.4	корпус зажимного патрона	1 шт.
4.5	Сменные шпильки в комплекте с упорными втулками (M3, M4, M5, M6)	4 шт.
4.6	Просечка круглого и прямоугольного сечения	2 шт.
4.7	Гайка накидная	1 шт.
4.8	Мультифункциональный ключ	1 шт.
4.9	Краткая инструкция на русском языке / Гарантийный талон	1 шт.

## 5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.

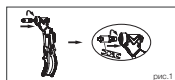


рис.1



рис.3



рис.2

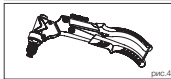


рис.4

**5.1 Порядок действий при работе с вытяжными заклепками.** Процесс сборки рабочего узла показан на рис. 1-4. Установить зажимной патрон (рис.1). Закрепить корпус патрона (рис.2). Выбрать и установить сменную насадку, соответствующую диаметру заклепки. (рис.3). Изделие готово к работе (рис.4).

Выровнять поверхности соединяемых заготовок. Плоскости заготовок должны быть плотно прижаты друг другу. Для формирования монтажного узла в соответствующих местах заготовок следует сделать сквозные отверстия. Развести рукоятки изделия и установить заклепку хвостовиком (частью с меньшим диаметром) в сменную насадку инструмента. Другую часть (корпус заклепки) вставить в заранее просверленное отверстие соединяемых заготовок, при этом юбка вытяжной заклепки должна плотно прилегать к плоскости ближайшей соединяемой заготовке. Сжимать рукоятки инструмента до тех пор пока хвостовик вытяжной заклепки не оборвется.

**5.2 Порядок действий при работе с резьбовыми заклепками.** Процесс монтажа показан на рис. 5-8. Установить упорную втулку в корпус изделия (рис.5). Зафиксировать упорную втулку контргайкой (рис.6). Установить резьбовую шпильку (рис.7). Изделие готово к работе.

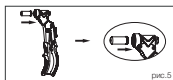


рис.5

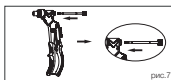


рис.7



рис.6



рис.8

Для формирования монтажного узла, в необходимом месте заготовки следует сделать сквозное отверстие. Развести рукоятки изделия и установить резьбовую заклепку юбкой в сторону корпуса инструмента. Вставить резьбовую заклепку в заранее просверленное отверстие, при этом юбка заклепки должна плотно прилегать к плоскости заготовки. Сжать рукоятки инструмента до упора. Резьбовая заклепка зафиксируется в отверстии и создаст элемент резьбового соединения. Повернуть хвостовик резьбовой шпильки против часовой стрелки до тех пока резьбовая шпилька не выйдет из соединения. Хвостовик шпильки находится на противоположном от резьбовой части конце и имеет накатку для удобства использования при проведении работ. Монтажный узел готов к использованию.

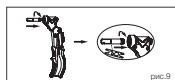


рис.9

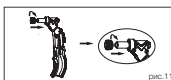


рис.11



рис.10



рис.12

**5.3 Порядок действий при работе с просекателем.** Процесс сборки рабочего узла показан на рис. 9-12. Установить просечку соответствующую тем работам, которые необходимо произвести (рис.9). Закрепить упорную втулку контргайкой (рис.11). Изделие готово к работе (рис.12).



*Просекатель используется только при работе с заготовками из листового металла. Область применения: лист из нержавеющей стали толщиной до 1 мм, лист из сплава алюминия и углеродистой стали толщиной до 2 мм.*

Для придания отверстию или торцу заготовки фасонной формы, необходимо после сборки рабочего узла инструмента и установки просечки соответствующей

формы, развести рукоятки изделия, поднести инструмент к рабочей зоне. При сжатии рукояток до упора произойдет удаление части листового материала радиальной или прямоугольной формы, в зависимости от установленной в рабочем узле инструмента просечки.

## **6. ОБСЛУЖИВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, ТРАСПОРТИРОВКА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.**

1.Используйте инструмент строго по назначению.

2.К работам должен быть допущен только тот персонал, который имеет соответствующую квалификацию, знаком с правилами техники безопасности, условиями эксплуатации и навыками работы.

3.Во время работы с инструментом нужно обязательно использовать средства защиты зрения и рук.

4.Необходимо тщательно и правильно подбирать размер сверла и заклепки.

5.Заклепочное соединение является неразборным. Для разделения деталей необходимо удалить заклепку механическим способом.

6.Перед началом работы следует внимательно осмотреть заклепочник. Если какой-то из его элементов окажется нерабочим, стоит обратиться в сервисный центр, который профессионально занимается ремонтом инструментов.

7.Настоятельно рекомендуется избегать загрязнений частей инструмента, не допускать падений, категорически запрещается применение дополнительных, не предусмотренных производителем, приспособлений.

8.Не рекомендуется применять силовое воздействие при помощи собственного веса. Избегать резких движений во время производства работ с применением динамометрического ключа;

9. Хранить инструмент необходимо очищенным от загрязнений, в сухом помещении, вдали от источников влаги и высоких температур.

10.При длительном хранении необходимо провести консервацию подвижных частей инструмента, смазав тонким слоем машинного масла.

11.Транспортировка может осуществляться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими для каждого вида транспорта. Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с инструментом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

12. Срок хранения не ограничен.

## **7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗТЕЛЬСТВА.**

Производитель гарантирует бесперебойную работу изделия в течение 12 месяцев с начала эксплуатации при условии соблюдения пользователем правил применения, обслуживания и хранения, применяемым к изделиям подобного типа. Гарантия распространяется на материалы изделия и соблюдение технологии при его производстве. Претензии по гарантии на инструмент, утративший свои функции в гарантийный период, принимаются к рассмотрению в соответствии с законом «О защите прав потребителя». Несоблюдение правил эксплуатации, применения и хранения, выявленное гарантийными службами производителя являются причиной отказа в бесплатном ремонте или замене изделия, равно как и наличие механических повреждений, признаков самостоятельного ремонта или изменения конструкции изделия дает право сервисной службе производителя на отказ от гарантийного обслуживания. Части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы, зависящий от интенсивности эксплуатации изделия, замене по гарантии не подлежат.



*Ремонт и гарантийное обслуживание изделия производится только в сертифицированных сервисных центрах THORVIK®*



# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**ЗАКЛЕПОЧНИК РЫЧАЖНЫЙ С ПОВОРОТНОЙ ГОЛОВОЙ  
ДЛЯ ВЫТЯЖНЫХ И РЕЗЬБОВЫХ ЗАКЛЕПОК 3 В 1**

Артикул и наименование изделия \_\_\_\_\_

Дата реализации \_\_\_\_\_

Наименование торговой организации \_\_\_\_\_

М.П.

Комплектация проверена, гарантийные условия понятны.

Покпатель \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_

02.2024

Производитель: Юяо Танг Вен Тулс Ко., ЛТД  
улица Лижоу, 19, Лижоу Роуд, Юяо, Провинция Джезян, КитайКНР

Импортер: ООО «ИНСТРУМ», 125438, город Москва,  
улица Автомоторная, дом 8, этаж 4, комн. 9, Тел. +7(499)705-9978